

SPIRALFRÄSEINRICHTUNG

Die Spiralfräseinrichtung ermöglicht in Verbindung mit einem Senkrechtfräskopf die wirtschaftliche Herstellung spiralgenuteter Werkstücke und Schneidwerkzeuge wie Formfräser, Senker, Automatenwerkzeuge und dergl. Bei feststehender waagrechter Anordnung eines Stoßstahles können außerdem Innenspiralnuten gestoßen werden, wobei die Möglichkeiten hinsichtlich der Wahl von Steigung, Gangzahl und Kegelwinkel gleich denen für Außenspiralnuten sind. Die Einrichtung wird am senkrechten Aufspanntisch der Maschine angebracht. Sie zeigt im grundsätzlichen Aufbau den in der Waagrechtenebene schwenkbaren, als Teilkopfträger ausgebildeten Tischteil mit einem verschiebbaren Reitstock zur Aufnahme von Werkstücken zwischen Spitzen. Der Antrieb der Teilkopfspindel erfolgt von der Längsbewegungsspindel der Maschine über ein Wechselradgetriebe. Eine Wendekupplung mit Leerlaufstellung läßt den Drehsinn der zu fräsenden Spirale einstellen.

SPIRALFRÄSEINRICHTUNG

Innenkegel der Teilkopfspindel	Normkegel 40
Pinolenspannung für Spannzangen bis	∅ 25 mm
Größter Werkstückdurchmesser	130 mm
zwischen Spitzen	170 mm
für kurze Werkstücke bis 60 mm Länge	65 mm
Spitzenhöhe des Reitstockes	400 mm
Größter Abstand zwischen Spitzen	4—6400 mm
Spiralsteigungsbereich	0—45°
Schwenkbarkeit für Kegelspiralen	
Wendekupplung für Links- und Rechtsspirale	85 kg
Nettogewicht einschl. Normalzubehör	
Bestell-Nr. 2235 000000	

